Rok II. Kraków — Warszawa, 22 września 1912. Nr. 14.

PRZEMYSŁ CERAMICZNY

dwutygodnik poświęcony fabrykacyi cegieł, dachówek, drenów, kafli, wapna i t. p.

pod redakcyą inż. Romana Z. Ciesielskiego.

ORGAN „ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO“.

STATYSTYKA PRZEMYSŁU ZIEMNO-CERAMICZNEGO W GALICYI.

B. Kaflarstwo (kl. III f_2).

(Streszczone).

Kaflarstwo ma w dziejach przemysłu galicyjskiego swoją podrębną kartę.

Czy przechowało się ono w tej dzielnicy najdłużej, czy też tu było ognisko tego przemysłu dla całej Rzeczypospolitej, w której przecież, podobnie jak w całej Europie zachodniej, piękne piece kaflowe cieszyły się w średniowieczu i na pograniczu czasów nowych powszechnem wzięciem, niewiadomo.

To kiedyś może zbada jaki dziejopis rzemiosła artystycznego w Polsce. My możemy tylko zaznaczyć, że podczas kiedy w innych dzielnicach Polski kaflarstwo utraciło wszelki swoisty i artystyczny charakter i zeszło na szary koniec w szeregu rozwijających się gałęzi przemysłu, w Galicyi jest ono wciąż zarówno przedmiotem artystycznego rzemiosła ludowego, jak też tematem zainteresowań i usiłowań przemysłowych i artystycznych. Niestety nie znaczy to, żeby weszło ono temsamem na drogę nowoczesnego rozwoju przemysłowego, na drogę pogodzenia dążeń artystycznych z wymaganiami nowoczesnej techniki i zasad gospodarki pieniężnej.

Dość rzucić okiem na zestawienia umieszczone na str. 19 i 74, 75, aby przekonać się, jak szczupłe ono dziś zajmuje miejsce nawet w skromnym przemyśle galicyjskim: 17 zakładów i 478 robotników — taki jest plon naszych tablic.

Wśród tego tylko 5 zakładów o popędzie mechanicznym, posługujących się pracą 78 koni mechanicznych. Wprawdzie wszystkie te zakłady zatrudniają ponad 20 robotników, a jeden wśród nich nosi cechy wielkiego zakładu przemysłowego, mając więcej niż 100 robotników, ale jednak więcej niż połowa nielicznych kaflarni zestawionych przez nas skłania się jeszcze widocznie ku typowi warsztatów rzemieślniczych. Tych ostatnich jest w kraju znacznie więcej, niż zakładów objętych naszemi zestawieniami. Ani ich rozmiary jednak, ani ustrój nie pozwalają na uwzględnianie ich przy omawianiu wytwórczości przemysłowej. Ilość towaru puszczanego przez nie na rynek (najbliższy) jest znikoma, produkcya zaś ich nie wykazuje rozwoju, ale przeciwnie — upadek.

Poza Lwowem oraz Krakowem z Podgórzem, w których, jako w największych środowiskach miejskich, znajdujemy najliczniejsze i największe kaflarnie, zaznaczają się posiadaniem większych zakładów kaflarskich: Tarnów, Stanisławów, Przemyśl i Żółkiew. Rzecz znamienna, że słynna niegdyś ze swych wyrobów kaflowych Kołomyja, nie zdaje się rozwijać zupełnie tego zakorzenionego tam rzemiosła na sposób nowoczesny. Nie wiemy o żadnym większym zakładzie kaflarskim w tem mieście.

Ze wszystkich wiadomych nam kaflarni udzieliło odpowiedzi na kwestyonaryusz Biura 8 = 47 proc. zakładów, zatrudniających 307 = 64 proc. robotników.

Ogólna ilość pracujących w wiadomych nam 17 kaflarniach robotników rozkłada się na poszczególne rodzaje następująco:

mężczyzn	341 =	71 proc.
kobiet	60 =	12 „
chłopców	77 =	17 „
razem osób	478 =	100 proc.

Silnicami posługiwało się 5 zakładów. Z tego:

4 silnice były parowe o łącznej sile .	66 koni mech.
1 silnica była benzynowa o sile . .	12 „ „
5 silnic o łącznej sile	78 koni mech.

Długość dnia roboczego na 8 odpowiedzi określa 6.

W 4 wypadkach wynosiła ona	$9^1/_2$ godzin
W 2 „ „ „	$10^1/_2$ „

Płace zarobkowe istniały dwojakiego rodzaju, od sztuki i dniówka. Płace od sztuki są ustalone we-

dług cennika, umówionego z organizacyą robotniczą (a więc umowa zbiorowa!) Stopa dochodzić może aż do 2 kor. 40 hal. od sztuki. Przeciętny zarobek dzienny kaflarza wynosi na prowincyi 5 koron z halerzami, we Lwowie 6—10 koron. Dniówka, jak się zdaje, nie ma cennika, podawane ceny wahają się od 60 hal. do 3 koron.

Kierownictwo wszystkich 8 zakładów spoczywało w rękach właścicieli. Dwa zakłady były obok tego prowadzone przez wyszkolonych zawodowo kierowników.

Urzędników technicznych i biurowych wykazały 4—50 proc. odpowiedzi.

Wartość wyrobu, podana przez 7 zakładów o 288 robotnikach, wynosi 421.080 koron, co czyni na 1 robotnika 1.809 koron rocznie. Dla wszystkich więc 17 zakładów o 478 robotnikach wartość wytwórczości rocznej wypadnie nam na 864 702 koron — okrągło — 865 000 koron.

Kapitał zakładowy wymieniony w 7 otrzymanych odpowiedziach wynosi 986.000 koron. Ponieważ owe 7 zakładów zatrudniają 288 robotników, na 1 więc robotnika przypada 3.423 koron kapitału zakładowego. Że zaś ogół robotników zatrudnionych w kaflarniach wynosi 478, więc przy tym samym stosunku otrzymamy jako domniemany kapitał zakładowy wszystkich 17 znanych nam kaflarni około 1,636.000 koron.

Pożyczonym częściowo kapitałem zakładowym pracowały 3 zakłady o ogólnym kapitale 416.000 koron, z tego część ich własna wynosiła 280000 koron = 67 procent, część zaś pożyczona 136.000 koron = 33 proc.

Formy i źródła pożyczek owych trzech zakładów były następujące:

w 1 wypadku hipoteczna wekslowa,

w 1 wypadku kasa oszczędności, kasa zaliczkowa (7 proc.) i krajowy fundusz przem.,

w 1 wypadku prywatna i krajowy fundusz przemysłowy.

Co do form prawnych, to z 8 odpowiedzi 4 przypadły na firmy protokółowe, wszystkie 8 na zakłady jednostkowe.

Wśród pozostałych 9 zakładów wiemy o 4 przedsiębiorstwach spółkowych (a więc około 26 proc. ogółu), nie posiadając bliższych danych co do ich rodzajów.

Surowców zagranicznych częściowo używają wszystkie zakłady. Sprowadza się mianowicie szkliwo z Czech i Saksonii i farby z Wiednia.

Wywóz bardzo szczupły na Śląsk, Węgry, Bukowinę i do Rosyi wykazują 2 zakłady. Oprócz tego 1 zakład wywozi kilkanaście wagonów piasku do Wiednia i na Węgry.

Zbyt odbywał się w 4 zakładach za pośrednictwem własnego sklepu, 1 zakład posługiwał się agentem podróżującym.

Najstarszy z omawianych 8 zakładów istnieje od roku 1878, najnowszy od roku 1902.

ROZDAWANIE ROBÓT AKORDOWYCH PO CEGIELNIACH.

Oddawanie robót akordantom u przedsiębiorstw praktykuje się bardzo często, żadną jednak miarą nie zasługuje na polecenie. Powierzając akord grupie robotników wypłaca się często równy zarobek pilnym, jak gorszym robotnikom, najwłaściwszy jest tedy akord dla każdego robotnika z osobna.

Trzeba najpierw oznaczyć, ile sprawny robotnik na godzinę może pewnej pracy wykonać. Trzeba przytem uwzględnić wszystkie roboty uboczne, sprzątanie warsztatu, czyszczenie odpadków, usuwanie popiołu, układanie torów dla kolejki, smarowanie wózków, itd. itd., dalej zaś rozważyć jakość materyału, porą roku, trudności wydobycia gliny — są to bowiem szczegóły, które mają niepośredni wpływ na produktywność robotnika i maszyn, a także i na koszta opału.

Żądać należy stanowczo oględnej pracy przy świeżej i palonej cegle, oszczędzania maszyn i narzędzi. Towar musi odpowiadać pewnym wymogom, które należy robotnikom jasno określić. Zarobek z akordu ma przekraczać zarobek z dniówki o $1/_3$, w ten sposób bowiem robotnik się zachęci do pilnej pracy.

Jest jasne, że zapłatę należy różniczkować, palenie opłacać drożej, niż roboty zwyczajne, trzeba także znać i uwzględniać stosunki i zwyczaje okolicy. Nie można oczywista przy robotach akordowych zaniedbywać nadzoru robotników, bez nadzoru niepodobna dopilnować wyzyskania maszyn, starannego wyrobu, albo poszanowania narzędzi. Rozdanie akordu nie stanowi żadnej oszczędności na kosztach kontroli.

Przy takim systemie robót zachodzi niebezpieczeństwo, że robotnicy, pozostawieni samym sobie, chętnie partaczą, zapominają w pośpiechu wszelkich względów na dobroć wyrobu, albo całość maszyn, w ten sposób raczej narażają na straty niż korzyści.

Jest to więc ważną sprawą, starannie i sumiennie kontrolować wszystkie roboty, zwłaszcza zaś przy

maszynach może być nieraz korzystnem, zmieniać co kilka godzin robotników, czyli wyzyskać maszynę jaknajlepiej. Jestto tylko wtedy możliwe, jeżeli robotnik się nie natęża nad siły, nie pracuje w znużeniu.

Za trafny przykład, jak należy rozdać na akord wyrób cegieł, podajemy zestawienie z pewnej większej cegielni.

A. Kopanie gliny.

Wykopać glinę łopatą lub kilofem i załadować na wózki o pojemności $^1/_2$ m³

Cena akordowa: Za wózek ($^1/_2$ m³) — 15 h.

Każdy robotnik, który w 10 godzinach załaduje ponad 30 wózków, otrzyma za nadliczbowy wózek wózków, po 1·5 h dodatku.

Na każdego robotnika wypada dziennie po 36 zabierają tedy =

30 wózków po 15 hal.	=	4 K 50 hal.
6 wózków po 16·5 hal.	=	99 „
		5 K 49 hal.

B. Roboty przy prasie.

Na 10 godz. pracy: 18000 cegieł.

Rzeczywiście wykonano:

10 dni po	18000 szt.	=	180000
2 dni (roboty) po	15000 „	=	30000

Rodzaj pracy	Personal	Cena akord. w hal.	Uwaga	Zarobek w 12 dniach
Transport od bagra do prasy	2 ludzi	50	Za każdy 1000 cegieł, wyrobionych w 12 dniach ponad 180000 szt. otrzymuje każdy robotnik po 5 do 51 hal. dodatku.	180000 po 50 hal. = 90·— K 30000 po 60 hal. = 18·— „ 108·— K
Wrzucanie	1 robot.	24		180000 po 20 hal. = 36·— K 30000 po 25 „ = 7·50 „ 43·50 K
Mięszanie	1 dziewczyna	12		180000 po 12 hal. = 21·60 K 30000 po 17 „ = 5·10 „ 26·70 K
Obcinanie	1 dziewczyna	15		
Odbieranie	1 dziewczyna	15		180000 po 15 hal. = 27·— K 30000 po 20 „ = 6·— „ 33·— K
Odbieranie z elewatora	1 dziewczyna	15		
Transport do suszarni	1 robot.	24		180000 po 24 hal. = 43·20 K 30000 po 29 „ = 8·70 „ 51·00 K
Przyspasabianie cegły	3 dziew.	50		180000 po 50 hal. = 90·— K 30000 po 65 „ = 99·50 „ 109·50 K

C. Wypełnianie i opróżnianie pieca kręgowego.

Na 12 dni wykonano: 210.000 cegieł.

Naładować cegły z suszarni na wózki do pieca, (2 ludzi) wypełnić piec, przewieźć cegłę z suszarni do pieca, ułożyć ją, zamurować drzwi itd. (3 ludzi), wyrównać piec, naładować wypaloną cegłę z pieca na wózki, przewieźć od pieca do składu lub na fury, usunąć popiół (3 ludzi).

Ceny akordowe:

za 1.000 szt. załadowania . .	40 hal.
za ułożenie w piecu	70 hal.
za wywóz z pieca	70 hal.

Za każdy tysiąc cegły nad 140 tys. w 12 dniach dopłaca się:

za ładowanie . . .	30 hal.	dodatku
za ułożenie	60 „	„
za wywóz	60 „	„

W 12 dniach wypłacono zarobków:

Za ładowanie:

140 tys. po 40 hal. . . .	56 K
70 tys. po 70 hal. . . .	49 K
	105 K

Za układanie:

140 tys. po 70 hal. . . .	99 K
70 tys. po 1 K 30 hal. .	91 K
	189 K

Za wywóz, jak za układanie, na każdego po 63 hal.

D. Wypalanie w piecu (2 ludzi).

Wyrobiono w 14 dniach: 210 tys. cegieł.

Za podtrzymywanie ognia, ustawianie wentylów, dodawanie węgla, wyburzenie drzwi itd. — cena akordowa za 1000 szt. 54 hal.

Za każdy tysiąc w 12 dniach wypalony ponad 210 tys. — 35 hal. dodatku.

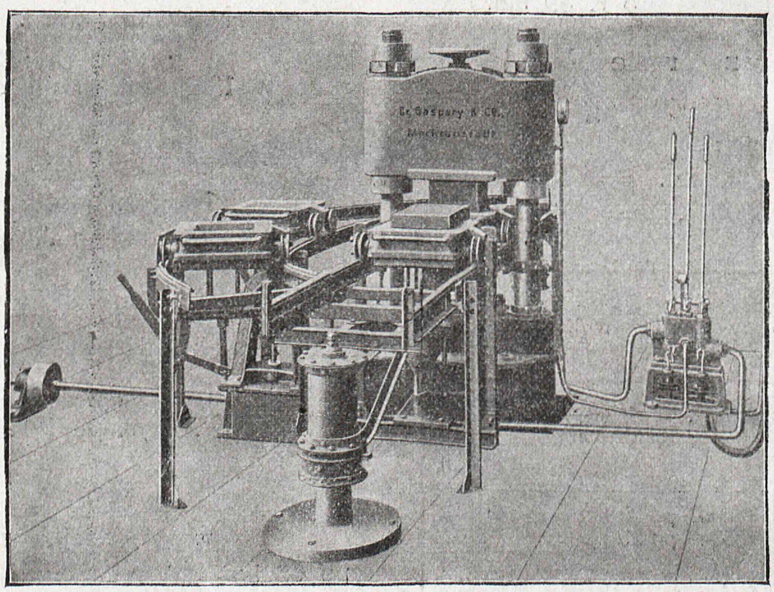
Zarobków wypłacono:

140 tys. po 54 hal. . . .	75 K 60 hal.
70 tys. po 89 hal. . . .	62 K 30 hal.
	137 K 90 hal.

na każdego więc z obu palaczy po 68 K 95 hal.

PRASA HYDRAULICZNA ZE STOLIKIEM OBWODOWYM DRA GASPAREGO.

Prasa hydrauliczna weszła dziś w powszechne użycie we fabrykach płyt cementowych, terrazzowych dzięki łatwej obsłudze i wielkiej sprawności, z jaką tamże pracuje. Początkowo posługiwano się przy wyrobie małych płytek praskami zwanemi stolikami sankowemi (Schiebetischpressen) a do płyt granitoidowych prasami hydraulicznemi z obrotowymi stołami, dziś powyższe maszyny ustępują miejsca nowym aparatom opatentowanym i wprowadzonym w handel przez znaną firmę Dr Gaspary, Markranstadt koło Lipska. Są to prasy ze stolikiem obwodowym, dające w praktycznem użyciu bardzo dobre rezultaty.



Konstrukcyę aparatu prostą i poręczną tłumaczy załączona rycina, prasa jest w ten sposób zbudowaną, że przez hełm prasy przechodzi mały tor prosty, na zewnątrz zaś stolik z takimże torem w łuk wygiętym, łączącym się z końcami toru prostego, na końcach umieszczone są również ruchome części szyn tak skonstruowane, by przejście formy z części prostej na łukową ułatwiały. Za pomocą wypośrodkowanego należycie środka ciężkości tych ruchomych części regulują się one automatycznie zawsze w ten sposób, by połączenia tworzyły z tą stroną, z której nadchodzą formy, dokładne łączenie się części ruchomej z dalszemi ułatwiają także odpowiednio umieszczone listwy. Obracanie części ruchomej z formą ułatwione jest łożyskiem kulowem, również formy mają w ten sam sposób zapewniony lekki bieg.

Przebieg roboty jest następujący: robotnik formę użytą czyści i naoliwia względnie zamiast tego nakłada odpowiedni papier. Przygotowaną tak skrzynkę posuwa następnemu, który nakłada wierzchnią i spodnią warstwę przyszłej płyty, teraz przechodzi ona do rąk trzecich, które przesuwają ją z łuku zapomocą obrotowej części na prostą i dostawia ją pod stempel. Czwarty robotnik wprowadza w ruch mechanizm prasy, wywołując potrzebne ciśnienie odczytywane na manometrze. Ponowny ruch dzwigni odprowadza wodę i zwalnia z pod ciśnienia formę. Piąty robotnik chwyta skrzynkę i przeprowadza przez hydr. wyciskacz, forma przechodzi w tej drodze prowadzona przez dwie kierownice, które przytrzymują skrzynkę gdy ciśnienie hydrauliczne idące tu od dołu ku górze w tymże kierunku płytę z formy wypycha. Robotnik ten chwyta płytę i odnosi ją na miejsce. Wypchnięcie gotowej płyty i prasowanie następnej postępuje po sobie w ciągłem następstwie. Wolną formę bierze robotnik pierwszy i rozpoczyna tem samem powyżej opisany przebieg roboty.

W praktyce dało się na tej drodze osiągnąć bez wysiłku 750 szt. płyt granitoidowych o rozmiarach 350/350 mm. w 10 ciu godzinach roboczych. Płyty terrazowe lub cementowe o wymiarze 200/200 mm. prasuje się po dwie w jednej formie, tych można więc dziennie 1500 szt. wyrobić. Oprócz płyt kwadratowych mogą być także inne fasony. Prasa jest odpowiednio do wysokiego ciśnienia, jakie wytwarza odpowiednio silnie zbudowaną, rozmaite części jej są łatwo rozbieralne w miarę tego czy potrzeba tam zmienić uszczelnienia i t. p.

KRONIKA.

Zarządzenia dotyczące ułatwienia ruchu w sezonie jesiennym 1912 w obrębie kolei państwowych. Zarząd kolei państwowych jak w roku poprzednim tak i teraz poczynił odpowiednie zarządzenia celem pokonania trudności połączonych z silniejszym ruchem jesiennym przez zakupno znacznej ilości nowych wozów; zwiększono park wozowy, a zarazem wydano zarządzenia, zapewniające szybki obieg wozów, tak iż należy się spodziewać, że zapotrzebowanie wozów zostanie w zupełności pokryte.

Do zarządzeń wyżej wymienionych należą: Rychła naprawa uszkodzonych wagonów, zaprowadzenie nadzwyczajnych, choćby nawet niezupełnie wyzyskiwanych pociągów towarowych, ograniczenie przewozu własnych transportów, szybkie załadowanie towarów, przedłużenie czasu roboczego w magazynach ewentualnie zaprowadzenie nocnej pracy, najdalej idące wyzyskiwanie wagi ładunkowej i pojemności wagonów, szybkie awizowanie stron o nadejściu towarów i t. p.

Zarządzenia te odniosą atoli dopiero wówczas pożądany skutek, jeżeli Publiczność w dobrze zrozumianym własnym interesie poprze starania zarządu kolejowego i tegoż organów.

Każdy nadawca towarów może przyczynić się do zamierzonego celu: Poparcie publiczności w usiłowaniach zarządu kolejowego, który przy odnośnych zarządzeniach ponosi znaczne materyalne ofiary, nastąpić może częścią już teraz, częścią w samym sezonie, skoro:

1. Wysłanie i odbiór materyałów surowych i wyrobów przeznaczonych jako zapasy jesienne lub zimowe, a które są już przygotowane, uskuteczni się najdalej do końca sierpnia. Leży to w szczególnym interesie odbiorców tych produktów, ponieważ obecnie możliwa jest szybka ekspedycya, podczas gdy w jesieni jest ona znacznie utrudniona, a często nawet niemożliwa.

2. Awizowanie o nadejściu towarów uskuteczniać się będzie (za zgodą i oświadczeniem się stron) telegraficznie, lub telefonicznie. Telegraficzne awizowanie zaleca się szczególnie odbiorcom mieszkającym w pewnem oddaleniu od stacyi kolejowej, jednakowoż w siedzibie c. k. urzędu telegraficznego. Co do sposobu założenia odnośnego oświadczenia udzieli wszelkich wyjaśnień najbliższy urząd kolejowy.

3. Załadowanie rozpocznie się bezpośrednio po dostawieniu wagonów i przeprowadzi się je możliwie szybko i nieprzerwanie.

4. Wyładowanie towarów rozpocznie się natychmiast po otrzymaniu awiza.

5. Załadowanie uskuteczni się w godzinach rannych oraz wieczornych i nocnych, o ile to za poprzednim porozumieniem się ze stacyami jest możliwe Stacye obowiązane są uwzględnić tego rodzaju życzenia, o ile bezpieczeństwo ruchu i osób przy pracy zajętych na to pozwala..

6. Zamówi się wozy w należytym czasie i możliwie ograniczonej niezbędnie potrzebnej ilości, ureguluje dowóz towarów w porozumieniu ze stacyą.

7. Strony możliwie najlepiej wyzyskają wagę ładunkową i pojemność wagonów do załadowania dostawionych.

8. Odbierze się nadeszłe i w magazynach kolejowych złożone towary bezpośrednio po otrzymaniu awiza, przez co zapobiegnie się przepełnieniu magazynów i wynikającym stąd trudnościom przy wyładowaniu.

9. Zezwoli się, by na tych stacyach, w których urządzona jest służba dowozowa, mimo poprzednio złożonego oświadczenia — w czasie od października do grudnia przesyłki towarowe wyjątkowo z urzędu, t. j. za pośrednictwem przedsiębiorstwa dowozowego dostawiano.

Śmierć przy pracy. W Naramowicach pod Poznaniem w cegielni budowniczego Steinbacha wydarzył się smutny wypadek. Robotnik Stanisław Kinne chciał założyć zesunięty łańcuch żelazny na koło, ale wskutek nieostrożności postradał życie w ten sposób że łańcuch oderwał mu głowę od tułowia. Kinne liczył 27 lat; pozostawił żonę z 10 tygodniowem dzieckiem.

Prawo o własności przemysłowej w Rosyi. Niedawno zatwierdzone zostało w Rosyi nowe, niezmiernie ważne dla przemysłu prawo o własności przemysłowej. Przez własność przemysłową rozumie się prawo wynalazcy do wyłącznego korzystania z wynalazku, prawo używania znaków towarowych medalów, prawo do rysunku oryginalnego i zewnętrznych oznak towarów — słowem prawo do wszystkich cech, indywidualizujących i odróżniających dane przedsiębiorstwo handlowo-przemysłowe i jego wytwory od innych przedsiębiorstw i ich wyborów. Prawem z dnia 9 czerwca Rosya nie przyłącza się jednak do międzynarodowej konwencyi dla obrony dla własności przemysłowej; prawo to ustala normy, na podstawie których Rosya może zawierać konwencye oddzielne z 22 państwami, należącemi do konwencyi międzynarodowej.

„Klucze“ tow. akc. fabr. portl. cementu osiągnęło w r. 1911 czystego zysku rb. 117.657, gdy tenże w r. 1910 wyniósł tylko rb. 10.919. Od akcyi wypłacono za r. 1911 dywidendę rb. 15.

„Ogrodzieniec“ tow. akc. fabr. portl. cementu osiągnęło w r. 1911 czystego zysku łącznie 89.115 rb., na dywidendę wyznaczono 45.000 rb.

DZIAŁ POŚREDNICTWA PRACY.

(BEZPŁATNY I TYLKO DLA PRENUMERATORÓW).

(NA ODPOWIEDZI NALEŻY DOŁĄCZYĆ MARKI).

UWAGA: W myśl uchwały Zjazdu tegorocznego biuro pracy przeszło pod zarząd Związku i udziela wskazówek tylko Członkom lub prenumeratorom Przem. ceram., na rzecz biura pracy wzgl. koszta korresp. i anonsowania pobiera Związek opłatę K. 2, które należy załączyć w markach do każdorazowego zgłoszenia, — Bez tego zgłoszenie nie może być wzięte w ewidencyę Do zgłoszeń dołączyć należy odpisy świadectw i ewent. polecenia.

PRAKTYKANT, POMOCNIK kierow. z praktyką zmieni posadę. Wymagania skromne. Administr. Przem. ceram. W. G. 337.

PALACZA poszukuje fabryka cegieł »Feliks«. Hrubieszów, gub. lubels. Król. pols.

MECHANIK ŚLUSARZ, tylko pierwszorzędna siła, obeznany z motorami na gaz ssany potrzebn Grzebowille P. a. »Kołbiel« st i p. Kołbiel. Król p.

FABRYKA »KAROL« W POLANCE poszukuje na r. 1913 przedsiębiorcy, któryby swoimi strycharzami oddał półtora miliona cegły. Bliższa wiadomość we fabryce.

MAJSTER CEG., PALACZ, szuka posady Adm. P. C. 345. W. D.

MŁODY PLACMAJSTER, b. ucz. szkoły ceramicznej w Podgórzu szuka posady. J. P. 346.

POSZUKIWANY zdolny, pilny, trzeźwy maszynista do fabr. ceg. we Lwowie. Musi być obznajomiony z maszyną wentyl. i elektrycznością. Płaca początkowa 135—140 K. i mieszkanie. Przyjęcie zaraz. Wiadomość Adm. „Przem. Ceram." pod J. W. 353.

KIEROWNIK, doskonały fachowiec, zmieni posadę. Adm. P. C. F. 348.

POSADY kierownika lub majstra poszukuje doskonały fachowiec. Adm. P. C. L. 340.

POSZUKUJE SIĘ ZDOLNEGO MASZYNISTY do obsługi maszyny parowej 120 HP i dozorowania maszyn cegielnianych oraz dachówkarskich.

Pierwszeństwo mają maszyniści, którzy wykażą się dłuższą praktyką w fabrykach dachówek.

Odpisy świadectw, *curiculum vitae*, jakoteż warunki adresować: Spółka przemysłowa wyrobów glinianych H. Ramlera zięciowie w Kołomyi.